

Date: Tuesday, 10/17/2006 3:19:32 PM  
 User: Kim Johnston

## Process Sheet

|                       |   |                  |                              |
|-----------------------|---|------------------|------------------------------|
| Customer              | : CU-DAR001 Dart Helicopters Services               | Drawing Name     | : UTILITY POD                |
| Job Number            | : 29055   |                  |                              |
| Estimate Number       | : 11783   |                  |                              |
| P.O. Number           | : N/A   | Part Number      | : D2694                      |
| This Issue            | : 10/17/2006 S.O. No. : N/A                         | Drawing Number   | : D2694 / D2202              |
| Prsht Rev.            | : NC  | Project Number   | : N/A                        |
| First Issue           | : N/A Type : PURCHASED PARTS                        | Drawing Revision | : G / F3                     |
| Previous Run          | : 29029   | Material         | : N/A                        |
| Written By            | : <u>JA</u>   | Due Date         | : 11/15/2006 Qty: 1 Um: Each |
| Checked & Approved By | : <u>JA 06 10 17</u>                                |                  |                              |
| Comment               | : Est. E 03.04.22 Reformat; Modify steps 2,3,4,5 RF |                  |                              |

## Additional Product

Job Number:



| Seq. #: | Machine Or Operation: | Description : |
|---------|-----------------------|---------------|
|---------|-----------------------|---------------|

|     |        |         |
|-----|--------|---------|
| 1.0 | D30011 | Doubler |
|-----|--------|---------|



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Doubler

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

3 D3001-1

Doubler

B19355 u 06-10-18 3

Ship to Delastek

|     |    |            |
|-----|----|------------|
| 2.0 | PG | PURCHASING |
|-----|----|------------|



Comment: PURCHASING

Issue P/O: 2268

Description:

D2202-1 Pod Lid

D2202-3 Pod Base

Supplier: Delastek

Copy of Certificate of Conformity and Process sheet from Delastek is required

u 06-10-18 1

|     |             |                       |
|-----|-------------|-----------------------|
| 3.0 | PACKAGING 1 | PACKAGING RESOURCE #1 |
|-----|-------------|-----------------------|



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive &amp; Inspect For Transit Damage

Ensure certificate of conformity and process sheet from Delastek is attached

06/12/22 (1)

|     |     |                   |
|-----|-----|-------------------|
| 4.0 | QC6 | DIMENSIONAL CHECK |
|-----|-----|-------------------|



Comment: DIMENSIONAL CHECK

Visual inspection. Check for void spot and pins.

Check over all dimensions as per Dwg D2202.

ml 07/01/16

| W/O: |      | WORK ORDER CHANGES |  |    |      |     |                                     |                          |
|------|------|--------------------|--|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE   |  | By | Date | Qty | Approval<br>Chief Eng /<br>Prod Mgr | Approval<br>QC Inspector |
|      |      |                    |  |    |      |     |                                     |                          |
|      |      |                    |  |    |      |     |                                     |                          |

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

| NCR: |      | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) |                      |                                 |                |  |                           |                       |                          |
|------|------|----------------------------------|----------------------|---------------------------------|----------------|--|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC<br>Section A   | Corrective Action    |                                 | Section B      |  | Verification<br>Section C | Approval<br>Chief Eng | Approval<br>QC Inspector |
|      |      |                                  | Initial<br>Chief Eng | Action Description<br>Chief Eng | Sign &<br>Date |  |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |                |  |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |                |  |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |                |  |                           |                       |                          |

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 10/17/2006 3:19:32 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 29055

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

5.0

D22021

Side Pod Lid



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Side Pod Lid

6.0

D22023

Side Pod Base



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Side Pod Base

7.0

D22049

Rubber Latches



Comment: Qty.: 5.0000 Each(s)/Unit Total : 5.0000 Each(s)

Rubber Latches

Pick:

Qty Part Number

Description Batch

5

D2204-9

Latch

B 223/5

*ml*

8.0

D2429041

Spring Clip Ass'y



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Spring Clip Ass'y

Pick:

Qty

Part Number

Description

Batch

1

D2429-041

Spring Clip Assembly

B 29025

*ml*

9.0

D2462

Neoprene Seal



Comment: Qty.: 14.1700 f(s)/Unit Total : 14.1700 f(s)

Seal

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1

D2462-1700

Neoprene Seal

B 29456

*ml*

| W/O: |      | WORK ORDER CHANGES |  |    |      |     |                                     |                          |
|------|------|--------------------|--|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE   |  | By | Date | Qty | Approval<br>Chief Eng /<br>Prod Mgr | Approval<br>QC Inspector |
|      |      |                    |  |    |      |     |                                     |                          |
|      |      |                    |  |    |      |     |                                     |                          |

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

| NCR: |      | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |
|------|------|----------------------------------|----------------------|---------------------------------|-----------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC<br>Section A   | Corrective Action    |                                 | Section B |                | Verification<br>Section C | Approval<br>Chief Eng | Approval<br>QC Inspector |
|      |      |                                  | Initial<br>Chief Eng | Action Description<br>Chief Eng |           | Sign &<br>Date |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 10/17/2006 3:19:32 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 29055

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

10.0

D25281

Backer Plate



Comment: Qty.: 5.0000 Each(s)/Unit Total : 5.0000 Each(s)

Backer Plate

Pick:

Qty Part Number Description Batch

5 D2528-1 Backer Plate B22316

ml

11.0

D25283

Backer Plate



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Backer Plate

Pick:

Qty Part Number Description Batch

4 D2528-3 Backer Plate ~~B22316~~ B26152

ml

12.0

D2569

Hinge



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Hinge

Pick

Qty Part Number Description Batch

1 D2569 Hinge B26909

ml

13.0

D3007041

Strut



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Strut

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D3007-041 Prop Assembly B29030

ml

14.0

AD64ABS

Pop Rivets



Comment: Qty.: 38.0000 Each(s)/Unit Total : 38.0000 Each(s)

Pop Rivets

Pick:

Qty Part Number Description Batch

38 AD64ABSRivet

AD62ABS M100425

Deviation: Now Using AD62 BS Rivet  
Permanent Change

MLH

PTD

| W/O:     |      | WORK ORDER CHANGES  |  |    |      |     |                                     |                          |
|----------|------|---|--|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE     | STEP | PROCEDURE CHANGE  |  | By | Date | Qty | Approval<br>Chief Eng /<br>Prod Mgr | Approval<br>QC Inspector |
| 07/01/16 | 14   | Permanent Change.<br>change Rivets for <u>AD62</u> <u>ABS</u> |  |    |      |     | see<br>on<br>print                  |                          |
|          |      |   |  |    |      |     |                                     |                          |

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

| NCR: |      | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |
|------|------|----------------------------------|----------------------|---------------------------------|-----------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC<br>Section A   | Corrective Action    |                                 | Section B |                | Verification<br>Section C | Approval<br>Chief Eng | Approval<br>QC Inspector |
|      |      |                                  | Initial<br>Chief Eng | Action Description<br>Chief Eng |           | Sign &<br>Date |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 10/17/2006 3:19:32 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 29055

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

15.0

AN45A

Bolt



Comment: Qty.: 19.0000 Each(s)/Unit Total : 19.0000 Each(s)

Bolt

Pick:

| Qty | Part Number | Description | Batch    |
|-----|-------------|-------------|----------|
| 19  | AN4-5A      | Bolt        | M 100857 |

ml

16.0

AN46A

Bolt



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Bolt

Pick:

| Qty | Part Number | Description | Batch    |
|-----|-------------|-------------|----------|
| 1   | AN4-6A      | Bolt        | M 102602 |

ml

17.0

AN526C632R7

Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Screw

Pick:

| Qty | Part Number | Description | Batch   |
|-----|-------------|-------------|---------|
| 2   | AN526C632R7 | Screw       | M 17864 |

ml

18.0

AN960JD6

Washer



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Washer

Pick:

| Qty | Part Number | Description | Batch  |
|-----|-------------|-------------|--------|
| 2   | AN960JD6    | Washer      | M 6085 |

ml

19.0

AN960JD416

Washer



Comment: Qty.: 21.0000 Each(s)/Unit Total : 21.0000 Each(s)

Washer

Pick:

| Qty | Part Number | Description | Batch    |
|-----|-------------|-------------|----------|
| 21  | AN960JD416  | Washer      | M 101938 |

ml

| W/O: |      | WORK ORDER CHANGES |  |    |      |     |                                     |                          |
|------|------|--------------------|--|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE   |  | By | Date | Qty | Approval<br>Chief Eng /<br>Prod Mgr | Approval<br>QC Inspector |
|      |      |                    |  |    |      |     |                                     |                          |
|      |      |                    |  |    |      |     |                                     |                          |

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

| NCR: |      | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |
|------|------|----------------------------------|----------------------|---------------------------------|-----------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC<br>Section A   | Corrective Action    |                                 | Section B |                | Verification<br>Section C | Approval<br>Chief Eng | Approval<br>QC Inspector |
|      |      |                                  | Initial<br>Chief Eng | Action Description<br>Chief Eng |           | Sign &<br>Date |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |

NOTE: Date & initial all entries



Date: Tuesday, 10/17/2006 3:19:32 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 29055

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

20.0

MS21042L4

Nut



Comment: Qty.: 20.0000 Each(s)/Unit Total : 20.0000 Each(s)

Nut

Pick:

Qty Part Number Description Batch

20 MS21042L4 Nut (or -4) m19185

*ml*

21.0

MS21042L06

Nut



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Nut

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 MS21042L06 Nut (or -06) m100993

*ml*

22.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Drill hinge, Lid and base as per dwg D2694

*ml 07/01/16*

23.0

QC6

DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

*07/01/16*

24.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE,1

Assemble as per Dwg D2694

Use DT8023 for (10) holes on base.

*ml 07/01/17*

25.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

*07/01/18*

26.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: \_\_\_\_\_

*MP 07/01/22*

| W/O: |      | WORK ORDER CHANGES |  |    |      |     |                                     |                          |
|------|------|--------------------|--|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE   |  | By | Date | Qty | Approval<br>Chief Eng /<br>Prod Mgr | Approval<br>QC Inspector |
|      |      |                    |  |    |      |     |                                     |                          |
|      |      |                    |  |    |      |     |                                     |                          |

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: ☒ Date: 07/01/22

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

| NCR: |      | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |
|------|------|----------------------------------|----------------------|---------------------------------|-----------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC<br>Section A   | Corrective Action    |                                 | Section B |                | Verification<br>Section C | Approval<br>Chief Eng | Approval<br>QC Inspector |
|      |      |                                  | Initial<br>Chief Eng | Action Description<br>Chief Eng |           | Sign &<br>Date |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 10/17/2006 3:19:32 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 29055

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

27.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

07/01/22 ①

Job Completion



U 0701.22

| W/O: |      | WORK ORDER CHANGES |  |    |      |     |                                     |                          |
|------|------|--------------------|--|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE   |  | By | Date | Qty | Approval<br>Chief Eng /<br>Prod Mgr | Approval<br>QC Inspector |
|      |      |                    |  |    |      |     |                                     |                          |
|      |      |                    |  |    |      |     |                                     |                          |

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

| NCR: |      | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) |                      |                                 |                |  |                           |                       |                          |
|------|------|----------------------------------|----------------------|---------------------------------|----------------|--|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC<br>Section A   | Corrective Action    |                                 | Section B      |  | Verification<br>Section C | Approval<br>Chief Eng | Approval<br>QC Inspector |
|      |      |                                  | Initial<br>Chief Eng | Action Description<br>Chief Eng | Sign &<br>Date |  |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |                |  |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |                |  |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |                |  |                           |                       |                          |

NOTE: Date & initial all entries



|                  |                |   |                        |
|------------------|----------------|---|------------------------|
| DESIGN<br>CP     | DRAWN BY<br>CP | <b>DART AEROSPACE LTD</b><br>HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA      |                        |
| CHECKED<br>#     | APPROVED<br>#  | DRAWING NO.<br>D2694  | REV. G<br>SHEET 1 OF 4 |
| DATE<br>01.05.08 |                | TITLE<br>UTILITY POD ASSEMBLY                                 | SCALE<br>NTS           |
| A                | 97.07.02       | NEW ISSUE CREATED TO REPLACE D350-602-041 AND -043            |                        |
| B                | 97.10.08       | CHANGE RIVET PATTERN, ADD D2429                               |                        |
| C                | 98.11.12       | ADD DOUBLER HOLES, REMOVE FINISH                              |                        |
| D                | 99.01.08       | SEAL & HINGE CHANGE (TSR A1047 & A855/A858); INCLUDED DE09119 |                        |
| E                | 99.12.20       | CHANGE DIMENSIONS   |                        |
| F                | 01.03.20       | REDESIGN, CHANGE LATCHES & PROP                               |                        |
| G                | 01.05.08       | REVERT BACK TO D2204-9 LATCH                                  |                        |

RELEASED  
01.05.16 #

| Qty | Part Number | Description          |
|-----|-------------|----------------------|
| 1   | D2202-1     | POD LID              |
| 1   | D2202-3     | POD BASE             |
| 5   | D2204-9     | LATCH                |
| 1   | D2429-041   | SPRING CLIP ASSEMBLY |
| 1   | D2462-1700  | NEOPRENE SEAL        |
| 5   | D2528-1     | BACKER PLATE         |
| 4   | D2528-3     | BACKER PLATE         |
| 1   | D2569       | HINGE                |
| 1   | D3007-041   | PROP ASSEMBLY        |
| 19  | AN4-5A      | BOLT                 |
| 1   | AN4-6A      | BOLT                 |
| 2   | AN526C632R7 | SCREW                |
| 21  | AN960JD416  | WASHER               |
| 2   | AN960JD6    | WASHER               |
| 2   | MS21042L06  | NUT (OR MS21042-06)  |
| 20  | MS21042L4   | NUT (OR MS21042-4)   |
| 38  | AD64ABS     | RIVET                |

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 29055

**GENERAL NOTES:**

- 1) TRANSFER DRILL UNSPECIFIED HOLES FROM ATTACHING PART AS FOLLOWS: AN526C632 → DRILL Ø0.141  
AN4 → DRILL Ø0.257
- 2) SEAL ALL HOLES AND EDGES OF POD WITH CYANOACRYLATE GLUE.
- 3) FOR D2569 HINGE:
  - (i) INSTALL RIVET HEADS FROM OUTSIDE OF POD.
  - (ii) GRIND TRAILING EDGE OF RIVET TO PERMIT HINGE TO CLOSE.
  - (iii) ENSURE ALL RIVET HOLES ARE DRILLED ON THE LARGER HINGE TABS AS SHOWN IN DETAIL A.
- 4) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED.
- 5) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.

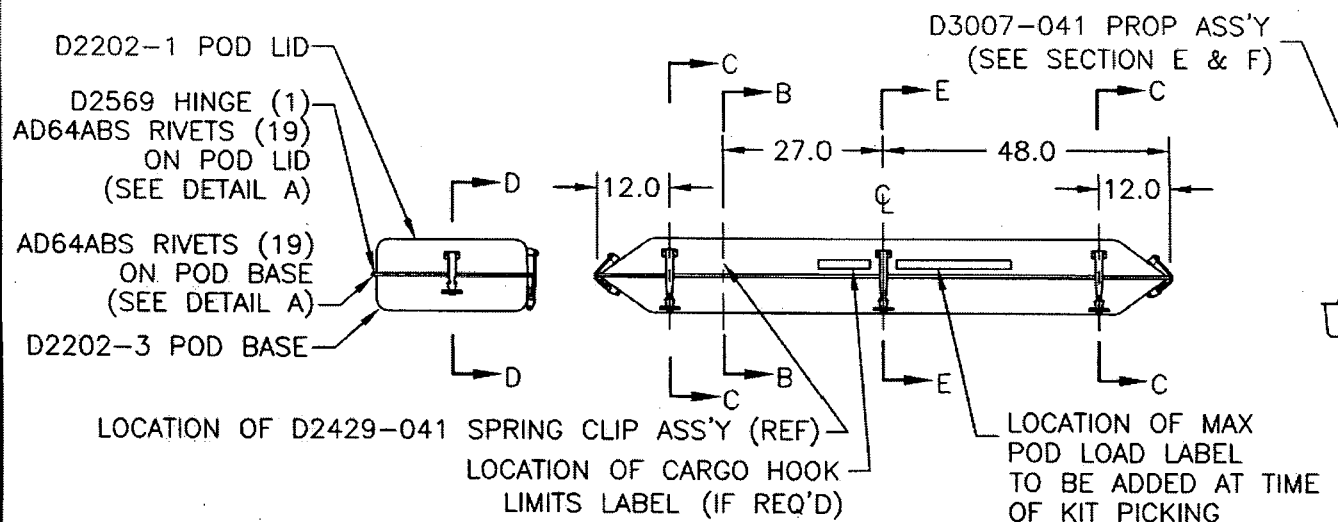
Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**DART**

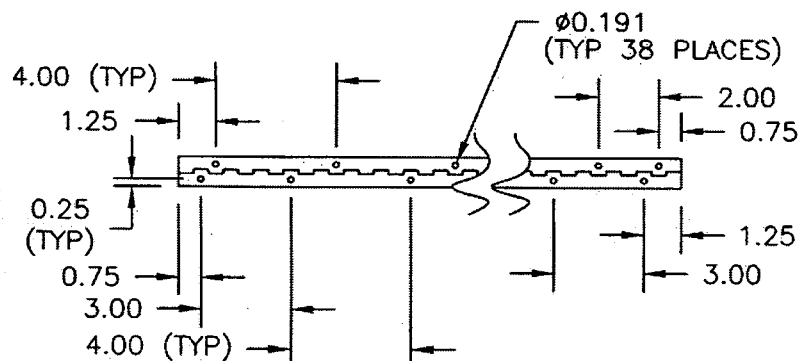


|         |          |             |   |
|---------|----------|-------------|---|
| DESIGN  | BY       | DRAWN BY    | DART AEROSPACE LTD<br>HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA |
| CHECKED | ✓        | APPROVED    | ✓   |
| DATE    | 01.05.08 | DRAWING NO. | D2694   |
|         |          | TITLE       | UTILITY POD ASSEMBLY                              |
|         |          | REV. G      | SHEET 2 OF 4                                      |
|         |          | SCALE       | 1:30  |



INSTALL D2462-1700 NEOPRENE SEAL ALONG TOP INSIDE EDGE OF LID (USE CONTACT CEMENT)

**DETAIL A: HINGE**  
NOT TO SCALE



**SECTION B-B**  
SCALE 2:3

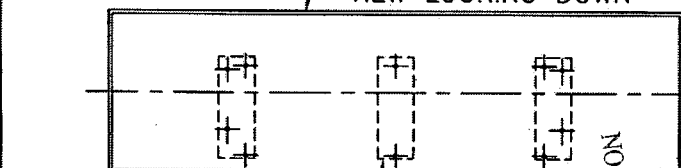
D2429-041 SPRING CLIP ASS'Y

AN526C632R7 SCREW (1)

AN960JD6 WASHER (1)

MS21042L06 NUT (1) (2 PLACES AS SHOWN)

D2202-3 POD BASE (REF)  
VIEW LOOKING DOWN



NOTE ORIENTATION OF DOUBLERS IN POD BASE

INSTALL HINGE ON THIS EDGE

UNCONTROLLED COPY  
ENGINEERING  
RETURN TO  
COPY  
2005  
WORK ORDER  
2005  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE

**RELEASED**  
01.05.16

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

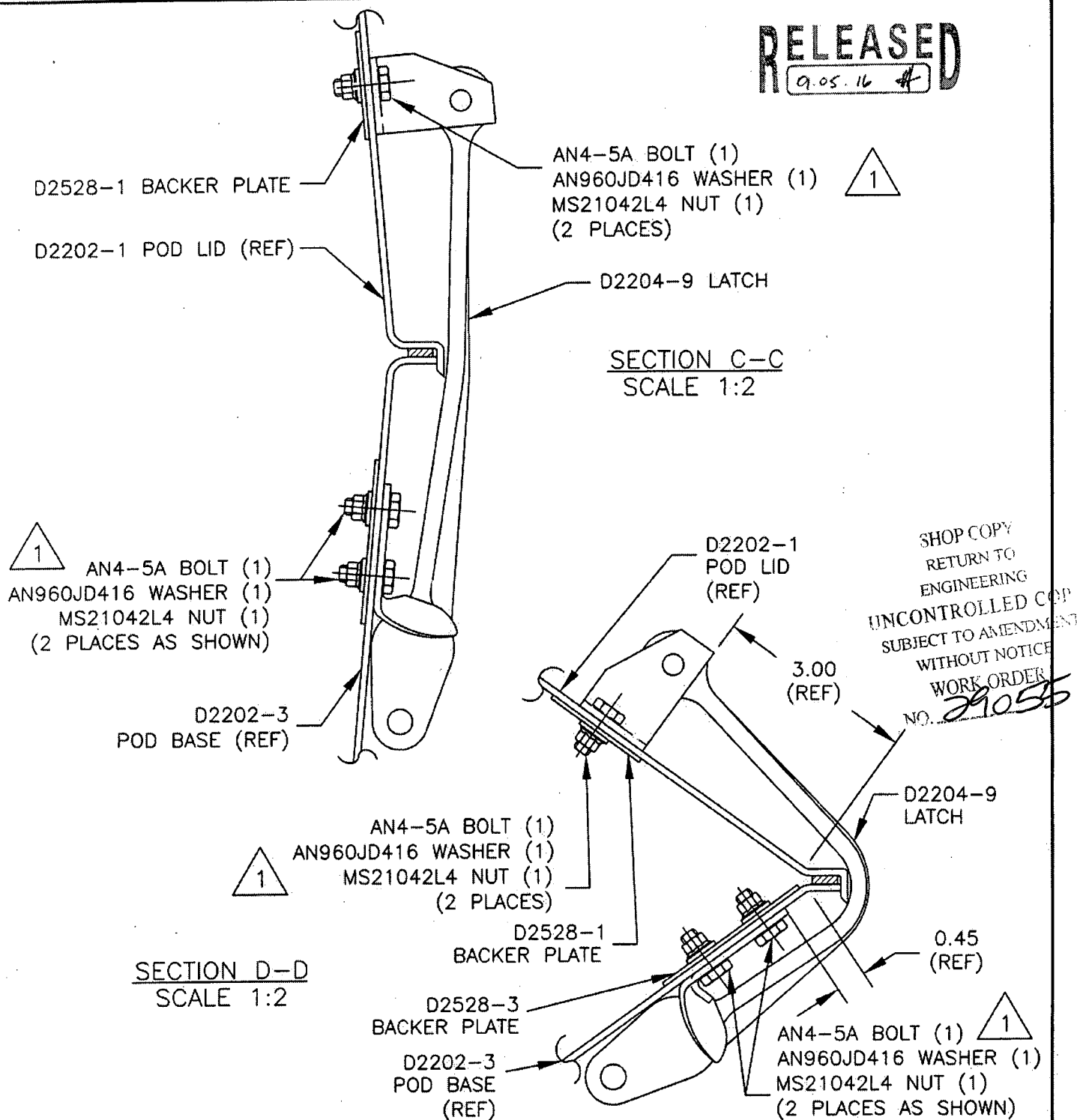
Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

**DART**



|                  |                |   |                        |
|------------------|----------------|---|------------------------|
| DESIGN<br>CP     | DRAWN BY<br>CP | DART AEROSPACE LTD<br>HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA |                        |
| CHECKED<br>#     | APPROVED<br>#  | DRAWING NO.<br>D2694                              | REV. G<br>SHEET 3 OF 4 |
| DATE<br>01.05.08 |                | TITLE<br>UTILITY POD ASSEMBLY                     | SCALE<br>1:2           |

**RELEASED**  
9.05.16 #



Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**DART**

|                     |                       |   |                        |
|---------------------|-----------------------|---|------------------------|
| DESIGN<br><i>CP</i> | DRAWN BY<br><i>CP</i> | DART AEROSPACE LTD<br>HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA |                        |
| CHECKED<br><i>#</i> | APPROVED<br><i>#</i>  | DRAWING NO.<br>D2694                              | REV. G<br>SHEET 4 OF 4 |
| DATE<br>01.05.08    |                       | TITLE<br>UTILITY POD ASSEMBLY                     | SCALE<br>1:2           |

D2202-1 POD LID (REF)  
D2528-1 BACKER PLATE  
D2012-107 CLEVIS (REF)

AN4-6A BOLT (1)  
AN960JD416 WASHER (2)  
MS21042L4 NUT (1)  
(1 PLACE, BOLT HEAD ON  
INSIDE OF POD AS SHOWN)



D3007-1  
PROP ARM (REF)

AN4-10A BOLT (1, REF)  
D2022-101 SPACER (2, REF)  
AN960JD416 WASHER (1, REF)  
MS21042L4 NUT (1, REF)

AN4-5A BOLT (1)  
AN960JD416 WASHER (1)  
MS21042L4 NUT (1)  
(1 PLACE, BOLT HEAD ON  
OUTSIDE OF POD, NOT SHOWN)



D2705 SUPPORT  
BRACKET (REF)

D2204-9 LATCH

AN4-5A BOLT (1)  
AN960JD416 WASHER (1)  
MS21042L4 NUT (1)  
(2 PLACES AS SHOWN)



D2202-3 POD BASE (REF)

SECTION E-E  
SCALE 1:2

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 29055

RELEASED  
01.05.16

SECTION F-F  
SCALE 1:2  
SECTION ROTATED 85° CW

SL69-BS BALL STUD (1, REF)  
D3015-3 LOCKNUT (1, REF)  
AN960JD516 WASHER (1, REF)

D3007-1 PROP  
ARM (REF)

D2705 SUPPORT  
BRACKET (REF)  
ATTACH TO INSIDE  
OF POD BASE

D2204-9  
LATCH BASE  
BRACKET  
(REF)

Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.





|                     |                                 |   |                        |
|---------------------|---------------------------------|---|------------------------|
| DESIGN<br><i>CP</i> | DRAWN BY<br><i>CP</i>           | DART AEROSPACE LTD<br>HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA |                        |
| CHECKED<br><i>#</i> | APPROVED<br><i>#</i>            | DRAWING NO.<br>D2202                              | REV. F<br>SHEET 1 OF 4 |
| DATE<br>01.03.14    |                                 | TITLE<br>UTILITY POD LID AND BASE                 | SCALE<br>NTS           |
| A                   | 93.10.27                        | NEW ISSUE   |                        |
| B                   | 96.12.16                        | ADD DOUBLERS AND HOLES                            |                        |
| C                   | 97.07.04                        | REVISED DOUBLER/HOLE LOCATIONS                    |                        |
| D                   | 98.11.09                        | MOVED DOUBLERS, REMOVED HOLES                     |                        |
| E                   | 99.11.11                        | ADDED SECTIONS WITH LIP DIMS                      |                        |
| F                   | 01.03.14                        | CHANGE LAYUP, DOUBLER, NOW DRILLED                |                        |
| F1                  | <del>#</del> <i>CP</i> 03.05.08 | ADD ALTERNATE FINISH                              |                        |
| F2                  | <del>#</del> <i>CP</i> 03.08.12 | CLARIFY FOAM DIMENSION + PLACEMENT.               |                        |
| F3                  | <del>#</del> <i>CP</i> 04.10.12 | CHANGE FOAM PIN PER NCR 798                       |                        |

RELEASED  
01.03.30 *#*

| EFFECTIVE                             | DEOs |
|---------------------------------------|------|
| Dec 92.17 Rev. A<br>01.09.26 <i>#</i> |      |
|                                       |      |

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006.  
LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) MATERIALS:  
RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE  
470-36/411/510A40  
FOAM: A500 CORE-CELL, OR DIVINYCELL,  
OR AIREX, 0.38 THICK (3/8 FOAM)  
FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS (9oz SATIN) 5 OZ PLAIN WEAVE KEVLAR (5oz KEVLAR)
- 3) PEEL PLY ALL SURFACES.
- 4) FINISH: PRIMER, EPOXY PRIMER WHITE 4500-PB-40  
BASE COAT, CHROMATE BASEMAKER 9175S  
URETHANE CLEAR COAT, CHROMATE 7500S
- 5) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED.
- 6) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.
- 7) ALTERNATE FINISH: INSIDE → DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S  
OUTSIDE → WHITE GELCOAT # GEL 944W005

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 29055



Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

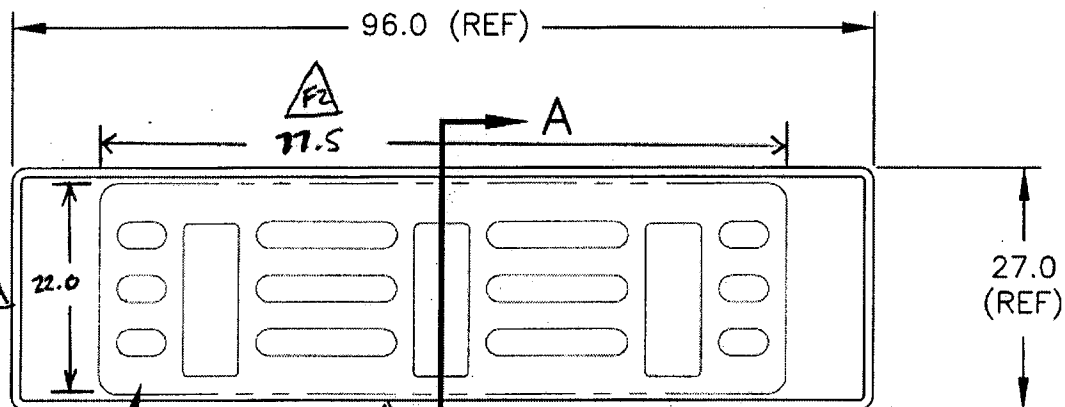
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



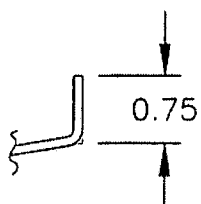
|                  |                |   |                        |
|------------------|----------------|---|------------------------|
| DESIGN<br>CP     | DRAWN BY<br>CP | DART AEROSPACE LTD<br>HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA |                        |
| CHECKED<br>A     | APPROVED<br>A  | DRAWING NO.<br>D2202                              | REV. F<br>SHEET 2 OF 4 |
| DATE<br>01.03.14 |                | TITLE<br>UTILITY POD LID AND BASE                 | SCALE<br>1:20          |

SEE  
DETAIL B

SECTION  
A-A



D2202-~~5~~ FOAM CORE,  
MAKE FROM 3/8" FOAM, ROUTER PER DT8559



DETAIL B  
SCALE 1:2

D2202-3 BASE  
(MOLD DT8002)

MAIN LAYUP

9oz SATIN  
9oz SATIN  
5oz KEVLAR  
D2202-~~5~~ FOAM CORE  
5oz KEVLAR  
5oz KEVLAR  
9oz SATIN

F3 D2202-103

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 29055

RELEASED  
01.03.30

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

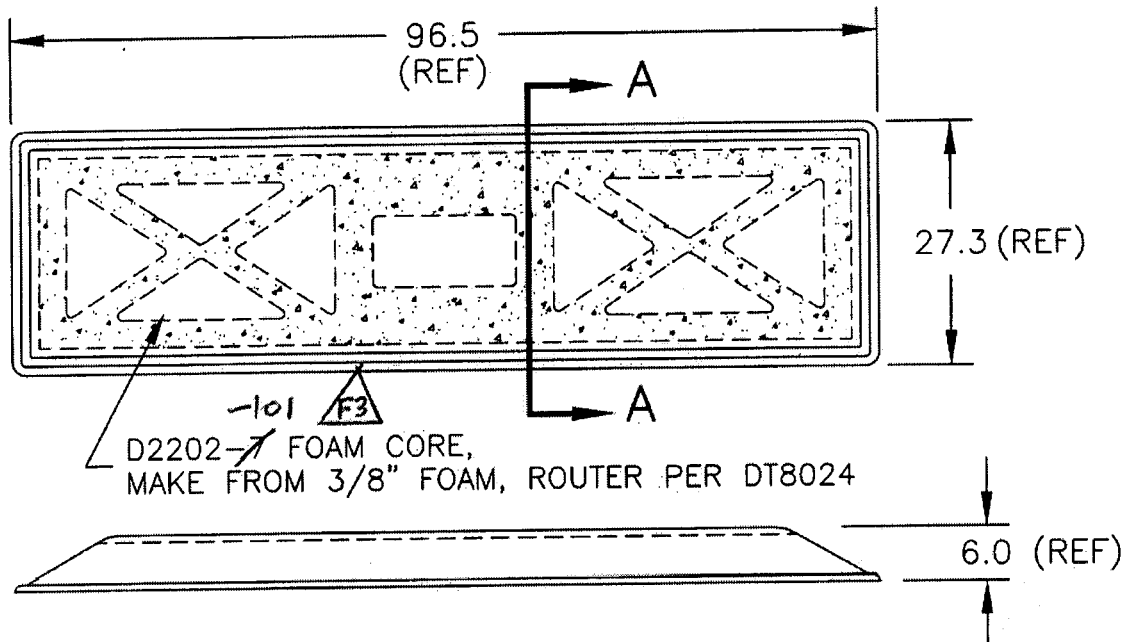
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



|                               |                                |   |                        |
|-------------------------------|--------------------------------|---|------------------------|
| DESIGN<br><i>UP</i>           | DRAWN BY<br><i>UP</i>          | DART AEROSPACE LTD<br>HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA |                        |
| CHECKED<br><i>[Signature]</i> | APPROVED<br><i>[Signature]</i> | DRAWING NO.<br>D2202                              | REV. F<br>SHEET 3 OF 4 |
| DATE<br>01.03.14              |                                | TITLE<br>UTILITY POD LID AND BASE                 | SCALE<br>1:20          |

SEE  
DETAIL B

SECTION  
A-A

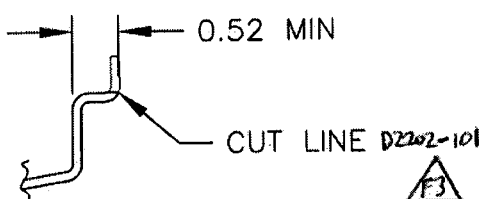


D2202-1 LID  
(MOLD DT8002)

MAIN LAYUP

9oz SATIN  
9oz SATIN  
5oz KEVLAR  
~~D2202-7~~ FOAM CORE  
5oz KEVLAR  
9oz SATIN

0.52 MIN



DETAIL B  
SCALE 1:2

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 29055

RELEASED  
01.03.30 #

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

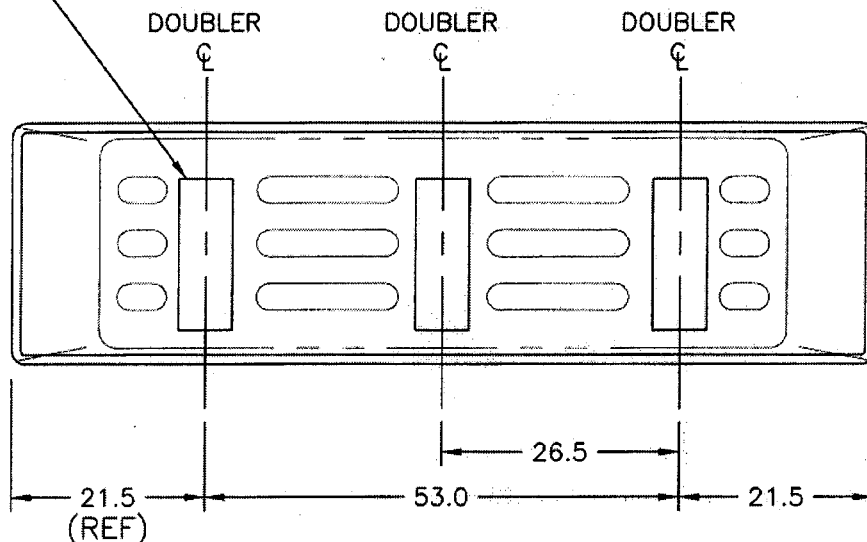
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



|                     |                       |   |                        |
|---------------------|-----------------------|---|------------------------|
| DESIGN<br><i>CP</i> | DRAWN BY<br><i>CP</i> | DART AEROSPACE LTD<br>HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA |                        |
| CHECKED<br><i>A</i> | APPROVED<br><i>A</i>  | DRAWING NO.<br>D2202                              | REV. F<br>SHEET 4 OF 4 |
| DATE<br>01.03.14    |                       | TITLE<br>UTILITY POD LID AND BASE                 | SCALE<br>1:20          |

RELEASED  
01.03.30 *A*

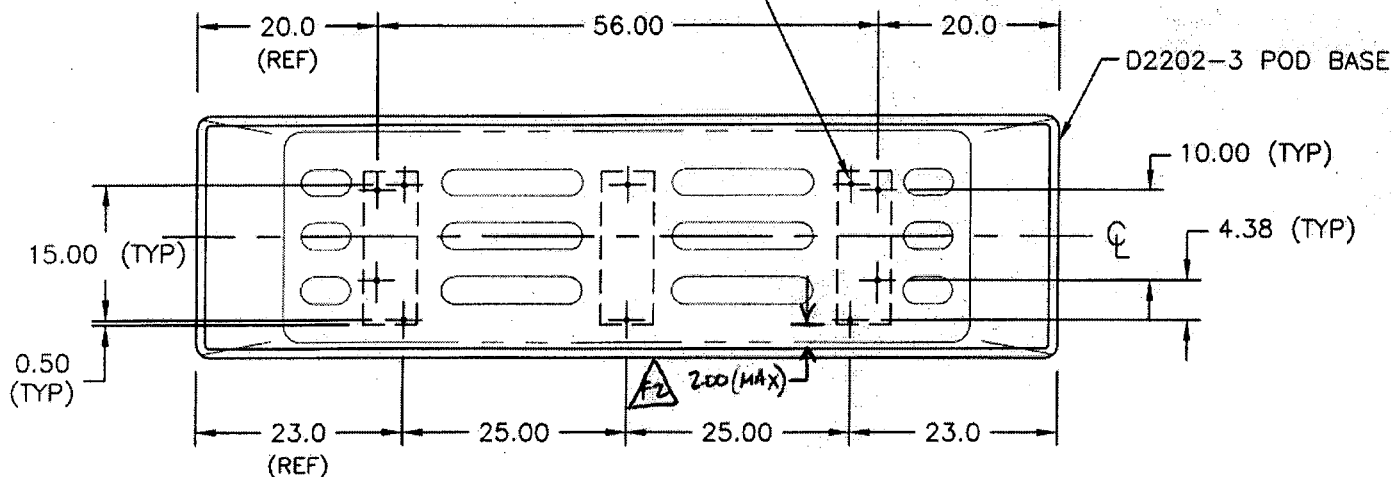
BOND D3001-1 DOUBLER INSIDE POD (3 PLS.) WITH 2 PART EPOXY



D2202-3 BASE: DOUBLER INSTALLATION

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. *29055*

DRILL 10 HOLES  $\varnothing 0.191$  THROUGH  
DOUBLERS USING DRILL TEMPLATE DT8023



D2202-3 BASE: DRILL DETAIL

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

|            |       |
|------------|-------|
| Invoice #  | 11465 |
| Customer # | DART  |

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

| Ship via             |            | F.O.B.        |               | Terms   |                 | Salesperson              |  |
|----------------------|------------|---------------|---------------|---|-----------------|--------------------------|--|
| EPIC EXPRESS COLLECT |            | Origin        |               | Net30 days  |                 | Claude Lessard, ext. 233 |  |
| Ship date            | Order Date | Our PO #      | Order by      |   | Your PO #       | GST/PST #                |  |
| 21/12/06             | 18/10/06   | 4975          | Linda Lacelle |   | PO00002288 2268 |                          |  |
| Order Qty            | B.O. Qty   | Current Ship. | Item #        | Item Description  |                 |                          |  |
| 1                    | 0          | 1             | DKC134-0014   | D2202-1 Utility Pod Lid B29055<br>Référence DKA362-0015<br>DWG: REV. F<br>Job: 40322  |                 |                          |  |
| 1                    | 0          | 1             | DKC134-0015   | D2202-3 Utility Pod Base B29055<br>Référence DKA362-0016<br>DWG: REV. F<br>Job: 40323 |                 |                          |  |

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

  
Quality department



AQ-357

Date: Lundi, 2006-11-13 11:06:30  
 Utilisateur: Marc Dubé

**Feuille de Procédé**

Client : DART Dart Aerospace Ltd.  
 Numéro Job : 40322  
 Numéro Soumission : 1742  
 Numéro B.A. :  
 Cette fois : 2006-11-13 No. B.V. :  
 Prsht Rev. : NC  
 Prem. fois : - - Type :  
 Job précédente : 40320

Nom Dessin : UTILITY POD LID  
 Numéro Article : DKC134-0014  
 Numéro Dessin : D2202  
 Projet Numéro : DKC134  
 Révision dessin : F  
 Matériel : Résine Derakane 470-36/411/510  
 Date Dûe : 2006-12-15

Qté: 1 Udm: UNITE

Écrit par :  
 Vérifié & Approuvé par :  
 Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2202-1  
 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0015  
 N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0014



**Inscrire le N° de  
 Série : B29055 Sur la  
 pièce**

Process Sheet Rév.: 06 Remplacer le AC0085 par le AC0407 (  
 changement de fournisseur)

**Produit additionnel**

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 AC0303 Frekote 44NC

Commentair Qty.: 0.030 GALLON(s)/Unit Total : 0.030 GALLON(s)  
 Frekote 44NC

2.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
 PRÉPARATION DU MOULE

12/12/06



Faire la préparation du moule N° DT8002 en appliquant une couche de Freekote 44NC et ensuite laisser  
 sécher pendant 3 heures avant de passer à l'étape suivante.

3.0 AAC0273 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 1.250 GALLON(s)/Unit Total : 1.250 GALLON(s)  
 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-5899-2

4.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0095 PINTE(s)/Unit Total : 0.0095 PINTE(s)  
 Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 5659

5.0 AC0260 Acetone

Commentair Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.375 KILOGRAMME(s)  
 Acetone

6.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
 PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel :

12/12/06



Date: Lundi, 2006-11-13 11:06:30  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 40322

Nom Dessin: UTILITY POD LID  
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone. 12/12/06



7.0 GEL COAT. APPLICATION DE GEL COAT



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs  
APPLICATION DE GEL COAT

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8002 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

12/12/06



Autocontrôle de fabrication. ( Visuel du Gel Coat )

8.0 AAC0326 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

Commentaire Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)  
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-5905-1

9.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

Commentaire Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total : 9.16 VERGE(s)  
Tissu à délaminer Release ply B

10.0 AAC0319 5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

Commentaire Qty.: 6.6 VERGE(s)/Unit Total : 6.6 VERGE(s)  
5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

N° de Lot: 1-4228-1

11.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentaire Qty.: 14.95 VERGE(s)/Unit Total : 14.95 VERGE(s)  
Wrightlon 5200 Bleu P3

12.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

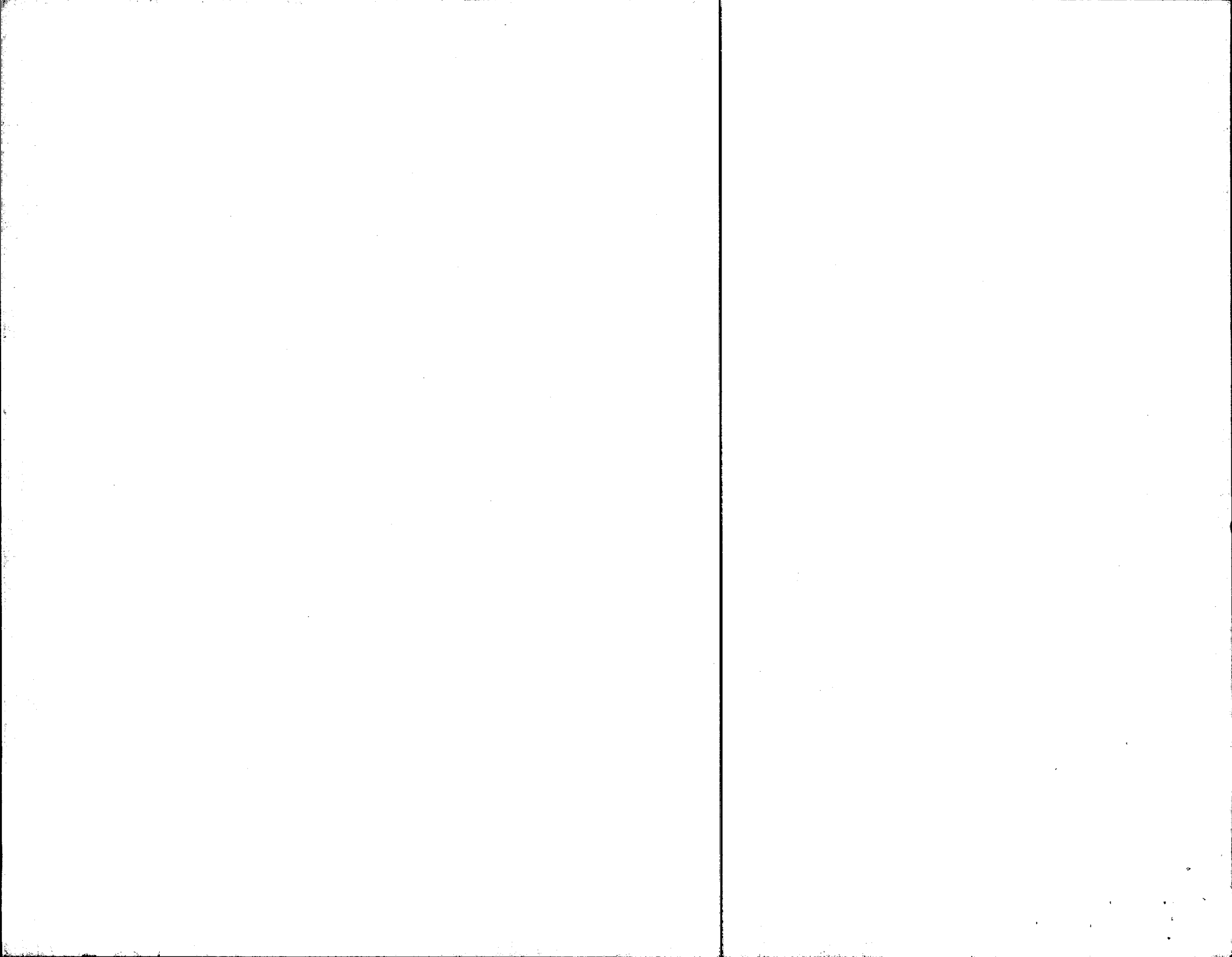
Commentaire Qty.: 12.50 VERGE(s)/Unit Total : 12.50 VERGE(s)  
Feutre de drainage N° Airweave N 10

13.0 AC0752 Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentaire Qty.: 42.63 PIED(s)/Unit Total : 42.63 PIED(s)  
Stretchlon 200 poche à vide Vert

14.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentaire Qty.: 3.0000 RL(s)/Unit Total : 3.0000 RL(s)  
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y





Date: Lundi, 2006-11-13 11:06:30

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 40322

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

15.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:

Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.

Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les deux plis de 5 oz de Kevlar.

Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide ( Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):

Peel Ply  
Film Durisol P-3  
Feutre de drainage 6m  
Stretchlon 200

11/12/06



Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.

16.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 2.500 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-5899-1

17.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0845 PINTE(s)/Unit Total: 0.0845 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659

18.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

12/12/06



Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Lid : 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Min.

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 40322

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

19.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage des trois premiers plis de tissu ( 2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar ) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Minutes,  
ensuite venir laminer un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec  
les deux cotés. ( Ajouter de la résine au besoin )

13/12/06



Recommencer pour les deux autres plis. ( un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar )

20.0 POCHÉ À VIDE 1 FAIRE LA POCHÉ À VIDE

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
EFFECTUER LA POCHÉ A VIDE

13/12/06



Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

21.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.400 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.400 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5899-1

22.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0135 PINTE(s)/Unit Total : 0.0135 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659

23.0 DKC134-0022 D2202-7 Foam Core ( Utility Pod Lid )

Commentaire Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)  
D2202-7 Foam Core ( Utility Pod Lid )

1-5826-1

24.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

14/12/06

Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes 2% de catalyst DDM-9 par quantité  
de résine.

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 40322

Nom Dessin: UTILITY POD LID  
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---------|-----------------------|---------------|
|---------|-----------------------|---------------|

|      |                |                           |
|------|----------------|---------------------------|
| 25.0 | FAB GÉNÉRALE 3 | FABRICATION GÉNÉRALE DART |
|------|----------------|---------------------------|



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

À l'aide d'un rouleau, appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N° DKC134-0022 et positionner le foam Core dans le moule selon le dessin.

Laisser sécher pendant deux heures.

14/12/06



|      |         |               |
|------|---------|---------------|
| 26.0 | AAC0452 | Polybond B46F |
|------|---------|---------------|

Commentair Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total : 0.150 KIT(s)  
Polybond B46F N° de Lot: 1-5865-1

|      |              |                          |
|------|--------------|--------------------------|
| 27.0 | ASSEMBLAGE 3 | ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART |
|------|--------------|--------------------------|



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0022 à l'aide du polybond 64F

14/12/06



|      |                |                       |
|------|----------------|-----------------------|
| 28.0 | POCHE À VIDE 1 | FAIRE LA POCHE À VIDE |
|------|----------------|-----------------------|



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

Laisser sécher 1 heure.

14/12/06



|      |         |   |
|------|---------|---|
| 29.0 | AAC0324 | Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. |
|------|---------|---|

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5940-1

|      |         |                   |
|------|---------|-------------------|
| 30.0 | AAC0275 | Catalyst N° DDM-9 |
|------|---------|-------------------|

Commentair Qty.: 0.0845 PINTE(s)/Unit Total : 0.0845 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659

Date: Lundi, 2006-11-13 11:06:30

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 40322

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:




| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---------|-----------------------|---------------|
|---------|-----------------------|---------------|

|      |               |                              |
|------|---------------|------------------------------|
| 31.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |
|------|---------------|------------------------------|



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

18/12/06 

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des deux derniers plis du Pod Base: 2% de catalyst  
DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.

|      |           |                     |
|------|-----------|---------------------|
| 32.0 | LAMINAGE. | LAMINAGE PIÈCE DART |
|------|-----------|---------------------|



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage des deux dernier plis de tissu ( 1 plis de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes,  
ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer  
avec les deux cotés. ( Ajouter de la résine au besoin )

18/12/06



Recommencer pour le dernier plis. ( un pli de 9 oz )

|      |                |                       |
|------|----------------|-----------------------|
| 33.0 | POCHE À VIDE 1 | FAIRE LA POCHE À VIDE |
|------|----------------|-----------------------|



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

18/12/06



Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

|      |             |                      |
|------|-------------|----------------------|
| 34.0 | DÉMOULAGE 1 | DÉMOULAGE PIÈCE DART |
|------|-------------|----------------------|



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
DÉMOULAGE DES PIECES

19/12/06



Faire le démoulage du Utility Pod Lid en faisant bien attention de ne pas endommager la piece.

Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du  
manche d'un tournevis.

Date: Lundi, 2006-11-13 11:06:30

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 40322

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

35.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.125 UNITE(s)/Unit Total : 0.125 UNITE(s)  
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-5927-1

36.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s)  
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

37.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
FINITION GÉNÉRALE

Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.

Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munit d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air.

Corriger les imperfection de surface à l'aide du Sikkens Polysoft.

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

18  
12-06



38.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
TRIMAGE DE FINITION

Faire le trimage du Pod Lid selon le dessin Page 3 de 4 Détail B

19/12/06



Autocontrôle du trimage du pod.

39.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.4333 GALLON(s)/Unit Total : 0.4333 GALLON(s)  
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5535-1

40.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.8664 PINTE(s)/Unit Total : 0.8664 PINTE(s)  
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-5769-2

41.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.1083 GALLON(s)/Unit Total : 0.1083 GALLON(s)  
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5390-2

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 40322

Nom Dessin: UTILITY POD LID  
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

42.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

~~14~~



19/12/06

43.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une généreuse couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces intérieur du pod lid (environ 2/3 de la quantité total )

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.( visuel du primer)

1X



19/12/06

44.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
FINITION PIÈCE DART

Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes.

1X 21/12/06



45.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.2167 GALLON(s)/Unit Total : 0.2167 GALLON(s)  
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5535-1

46.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.4336 PINTE(s)/Unit Total : 0.4336 PINTE(s)  
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-5769-2

47.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0542 GALLON(s)/Unit Total : 0.0542 GALLON(s)  
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-6390-2

48.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

DEC 21 2008



Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

Date: Lundi, 2006-11-13 11:06:31  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 40322

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

49.0

PEINT/PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
PEINTURE / PRIMER DART

DEC 21 2006



Faire une couche de finition à l'aide du primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces intérieur du pod lid.

Laisser sécher pendant 3 heures.

50.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
INSPECTION GÉNÉRALE

21 DEC 06

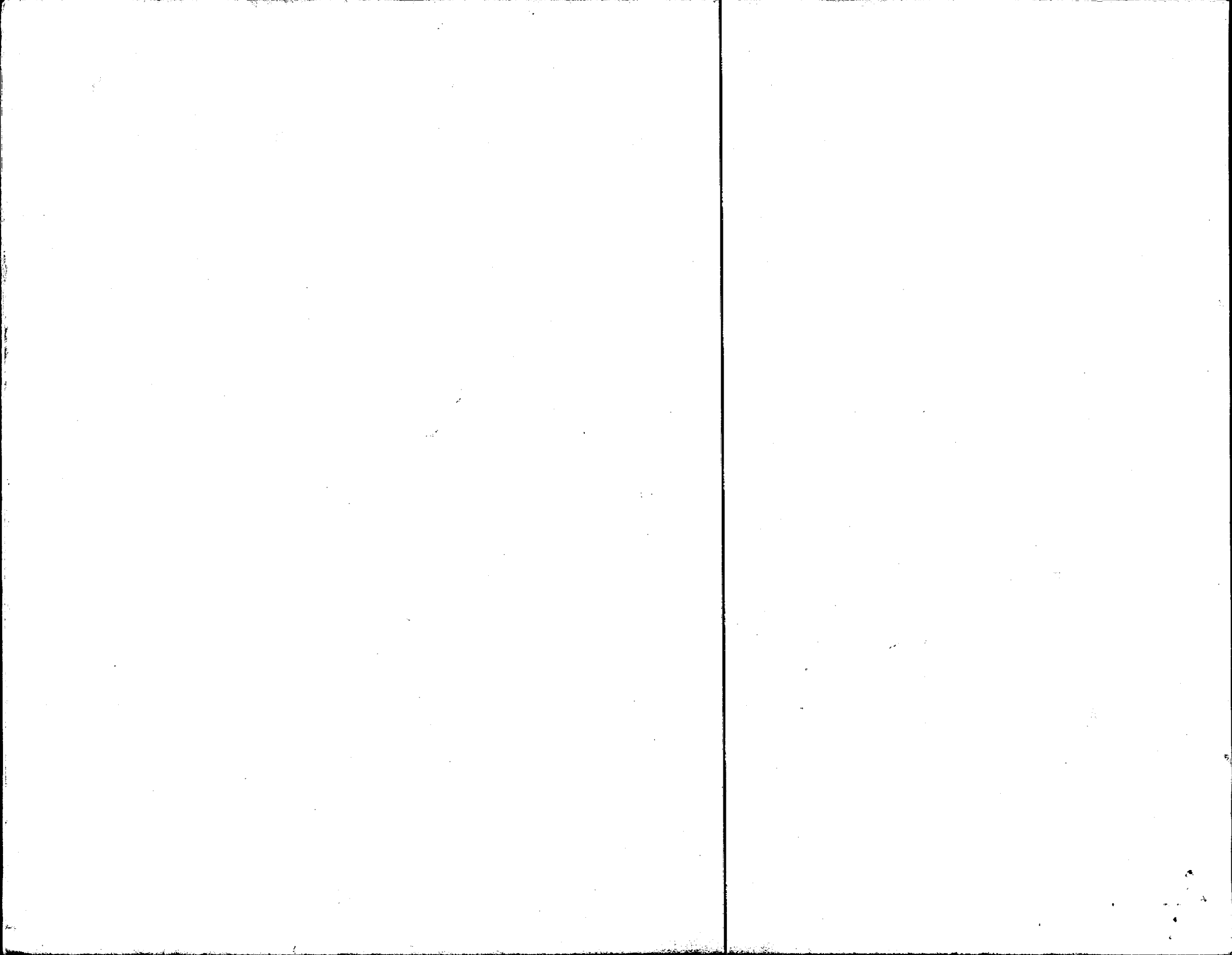


Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

EMB. (1)

21 DEC. 2006

F. T.





Date: Lundi, 2006-11-13 11:06:33  
 Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé






|                        |   |                 |                                  |
|------------------------|---|-----------------|----------------------------------|
| Client                 | : DART Dart Aerospace Ltd.  | Nom Dessin      | : UTILITY POD BASE               |
| Numéro Job             | : 40323   | Numéro Article  | : DKC134-0015                    |
| Numéro Soumission      | : 1743  | Numéro Dessin   | : D2202                          |
| Numéro B.A.            | :   | Projet Numéro   | : DKC134                         |
| Cette fois             | : 2006-11-13 No. B.V. :   | Révision dessin | : F                              |
| Prsht Rev.             | : NC  | Matériel        | : Résine Derakane 470-36/411/510 |
| Prem. fois             | : - - Type :  | Date Dûe        | : 2006-12-15 Qté: 1 Udm: UNITE   |
| Job précédente         | : 40321   |                 |                                  |
| Écrit par              | :   |                 |                                  |
| Vérifié & Approuvé par | :   |                 |                                  |
| Commentaires           | N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2202-3<br>N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0016<br>N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0015<br><br>Process Sheet Rév.: 06 Remplacer le Ac0085 par le AC0407 ( changement de fournisseur ) |                 |                                  |

**Inscrire le N° de  
Série : B29055 Sur la  
pièce**

## Produit additionnel

Numéro Job:



| # Séq.:  | Machine ou Opération: | Description :   |
|--|-----------------------|---|
| 1.0  | AC0303                | Frekote 44NC  |
| Commentair Qty.: 0.030 GALLON(s)/Unit Total : 0.030 GALLON(s)<br>Frekote 44NC  |                       |   |
| 2.0  | PRÉPARATION 3         | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART  |
|   |                       |  |
| Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs<br>PRÉPARATION DU MOULE<br><div align="right">6/12/06 </div> Faire la préparation du moule N° DT8002 en appliquant une couche de Freekote 44NC et ensuite laisser sécher pendant 3 heures avant de passer à l'étape suivantes. |                       |   |
| 3.0  | AAC0273               | Gel Coat Blanc N° Gel 944W005   |
| Commentair Qty.: 0.125 GALLON(s)/Unit Total : 0.125 GALLON(s)<br>Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-5899-2   |                       |   |
| 4.0  | AAC0275               | Catalyst N° DDM-9   |
| Commentair Qty.: 0.0095 PINTE(s)/Unit Total : 0.0095 PINTE(s)<br>Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 5659   |                       |   |
| 5.0  | AC0260                | Acetone   |
| Commentair Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.375 KILOGRAMME(s)<br>Acetone   |                       |   |
| 6.0  | PRÉPARATION 3         | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART  |
|   |                       |  |
| Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs<br>PRÉPARATION DU MATÉRIEL<br><br>Faire la préparation du matériel :  |                       |   |

Date: Lundi, 2006-11-13 11:06:33  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 40323

Nom Dessin: UTILITY POD BASE  
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de D'acétone.

6/12/06  
65

7.0

GEL COAT.

APPLICATION DE GEL COAT



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs  
APPLICATION DE GEL COAT

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8002 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication.( Visuel du Gel Coat )

6/12/06



8.0

AAC0326

9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

Commentaire Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)  
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

N° de Lot:

1-5905-1

9.0

AAC0319

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

Commentaire Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)  
5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

N° de Lot:

1-4228-1

10.0

AC0409

Tissu à délaminer Release ply B

Commentaire Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total : 9.16 VERGE(s)  
Tissu à délaminer Release ply B

11.0

AC0407

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentaire Qty.: 14.95 VERGE(s)/Unit Total : 14.95 VERGE(s)  
Wrightlon 5200 Bleu P3

12.0

AC0085

Film durisol # 3001792

Commentaire Qty.: 12.500 METRE CAR(s)/Unit Total : 12.500 METRE CAR(s)  
Film durisol # 3001792

13.0

AC0408

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentaire Qty.: 12.50 VERGE(s)/Unit Total : 12.50 VERGE(s)  
Feutre de drainage N° Airweave N 10

14.0

AC0752

Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentaire Qty.: 42.63 PIED(s)/Unit Total : 42.63 PIED(s)  
Stretchlon 200 poche à vide Vert

Date: Lundi, 2006-11-13 11:06:33  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 40323

Nom Dessin: UTILITY POD BASE  
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:

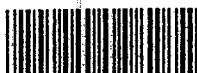


# Séq.: Machine ou Opération: Description :

15.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentaire Qty.: 3.0000 RL(s)/Unit Total : 3.0000 RL(s)  
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

16.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:

Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.

Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les trois plis de 5 oz de Kevlar.

Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide ( Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):

Peel Ply  
Film Durisol P-3  
Feutre de drainage 6mm  
Stretchlon 200

6/12/06

Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.

17.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-5899-1

18.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0845 PINTE(s)/Unit Total : 0.0845 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659

19.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL








7/12/06



Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Base : 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.













Date: Lundi, 2006-11-13 11:06:33  
Utilisateur: Marc Dubé

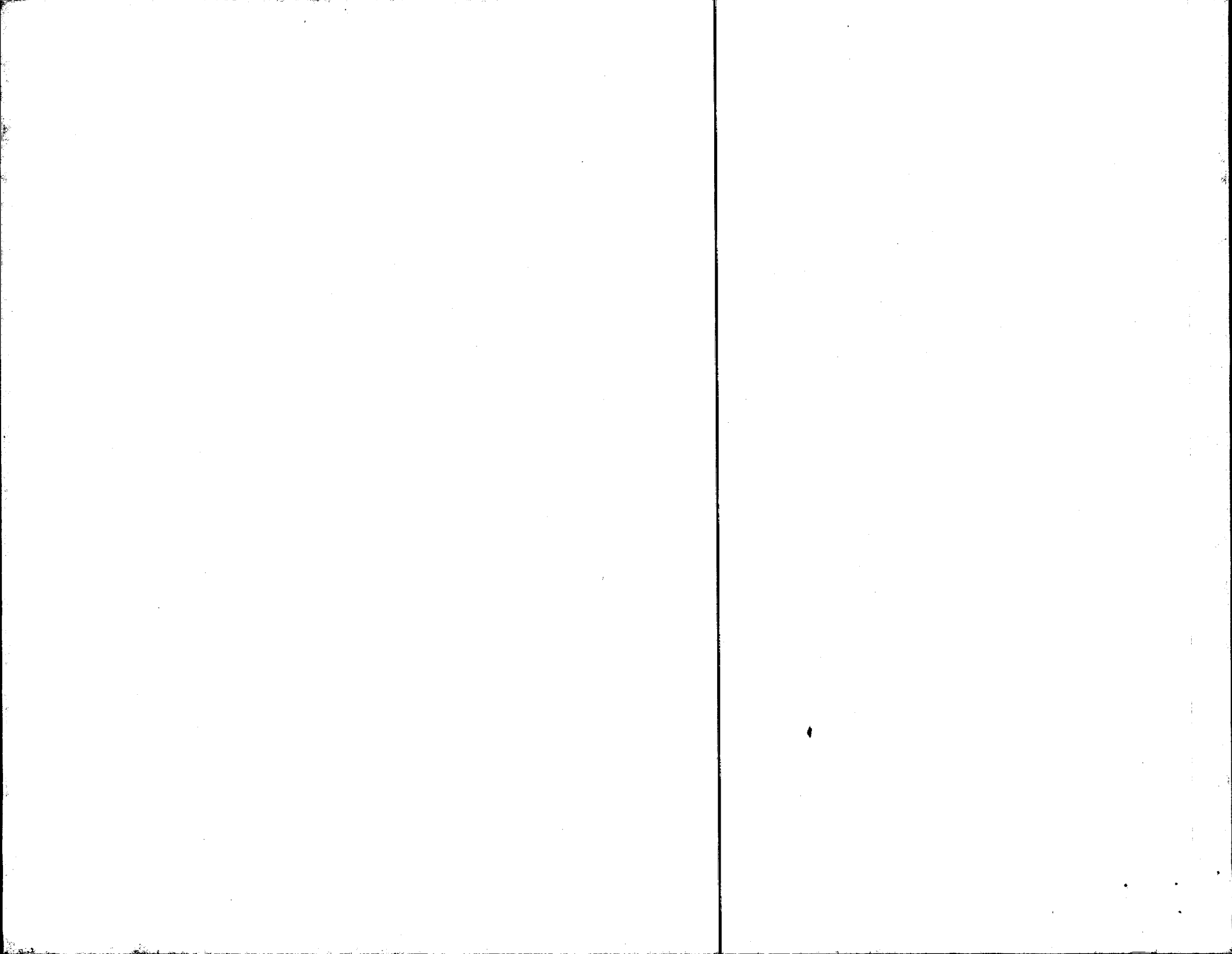
## Feuille de Procédé

|  |   |   |  |
|--|---|---|--|
| Client: DART Dart Aerospace Ltd.   |   | Nom Dessin: UTILITY POD BASE  |  |
| Numéro Job: 40323  |   | Numéro Article: DKC134-0015   |  |
| Numéro Job:  |   |      |  |
| # Séq.:  | Machine ou Opération:   | Description :   |  |
| 20.0   | LAMINAGE  | LAMINAGE PIÈCE DART   |  |
|  |    |    |  |
| <p>Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs<br/>FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS</p> <p>Faire le laminage des trois premiers plis de tissu ( 2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar ) de la façon suivante:</p> <p>Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes., ensuite venir laminer un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. ( Ajouter de la résine au besoin )</p> <p>Recommencer pour les deux autres plis. ( un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar )</p> <p>7/12/06</p> <p>DELASTEK COMPOSITES 66</p> <p>DELASTEK COMPOSITES 65</p> |   |   |  |
| 21.0   | POCHE À VIDE 1  | FAIRE LA POCHE À VIDE   |  |
|  |    |    |  |
| <p>Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs<br/>EFFECTUER LA POCHE A VIDE</p> <p>Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.</p> <p>Laisser sécher jusqu'au lendemain.</p> <p>7/12/06</p> <p>DELASTEK COMPOSITES 65</p> <p>DELASTEK COMPOSITES 66</p>  |   |   |  |
| 22.0   | AAC0324   | Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.   |  |
| <p>Commentaire Qty.: 0.400 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.400 KILOGRAMME(s)<br/>Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.</p> <p>N° de Lot: 1-5899-1</p>   |   |   |  |
| 23.0   | AAC0275   | Catalyst N° DDM-9   |  |
| <p>Commentaire Qty.: 0.0135 PINTE(s)/Unit Total : 0.0135 PINTE(s)<br/>Catalyst N° DDM-9</p> <p>N° de Lot: 5659</p>   |   |   |  |
| 24.0   | PRÉPARATION 3   | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART  |  |
|  |  |  |  |
| <p>Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs<br/>PRÉPARATION DU MATÉRIEL</p> <p>Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes. 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine .</p> <p>7/12/06</p> <p>DELASTEK COMPOSITES 65</p>   |   |   |  |

Date: Lundi, 2006-11-13 11:06:33  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé


















|   |                       |   |  |
|---|-----------------------|---|--|
| Client: DART Dart Aerospace Ltd.  |                       | Nom Dessin: UTILITY POD BASE  |  |
| Numéro Job: 40323   |                       | Numéro Article: DKC134-0015   |  |
| Numéro Job:   |                       |      |  |
| # Séq.:   | Machine ou Opération: | Description :   |  |
| 25.0  | DKC134-0021           | D2202-5 Foam Core ( Utility pod Base )  |  |
| Commentaire Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)<br>D2202-5 Foam Core ( Utility pod Base ) N° de Lot: <u>1-5826-1</u>   |                       |   |  |
| 26.0  | FAB GÉNÉRALE 3        | FABRICATION GÉNÉRALE DART   |  |
|    |                       |    |  |
| Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs<br>ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES<br><br>À l'aide d'un rouleau, appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N° DKC134-0021 et positionner le foam Core dans le moule selon le dessin.<br><br>Laisser sécher pendant 2 heures. |                       |   |  |
| <u>7/12/06</u>   |                       |   |  |
| 27.0  | AAC0452               | Polybond B46F   |  |
| Commentaire Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total : 0.150 KIT(s)<br>Polybond B46F N° de Lot: <u>1-5865-1</u>  |                       |   |  |
| 28.0  | ASSEMBLAGE 3          | ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART  |  |
|   |                       |   |  |
| Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs<br>ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART<br><br>Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0021 à l'aide du polybond 64F   |                       |   |  |
| <u>8/12/06</u>    |                       |   |  |
| 29.0  | POCHE A VIDE          | EFFECTUER LA POCHE A VIDE   |  |
|    |                       |  |  |
| Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs<br>EFFECTUER LA POCHE A VIDE<br><br>Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.<br><br>Laisser sécher 1 heures.  |                       |   |  |
| <u>8/12/06</u>    |                       |   |  |
| 30.0  | AAC0324               | Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.   |  |
| Commentaire Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)<br>Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.<br><br>N° de Lot: <u>1-5899-1</u>   |                       |   |  |
| 31.0  | AAC0275               | Catalyst N° DDM-9   |  |
| Commentaire Qty.: 0.0845 PINTE(s)/Unit Total : 0.0845 PINTE(s)<br>Catalyst N° DDM-9<br><br>N° de Lot: <u>5659</u>   |                       |   |  |










Date: Lundi, 2006-11-13 11:06:33

Utilisateur: Marc Dubé

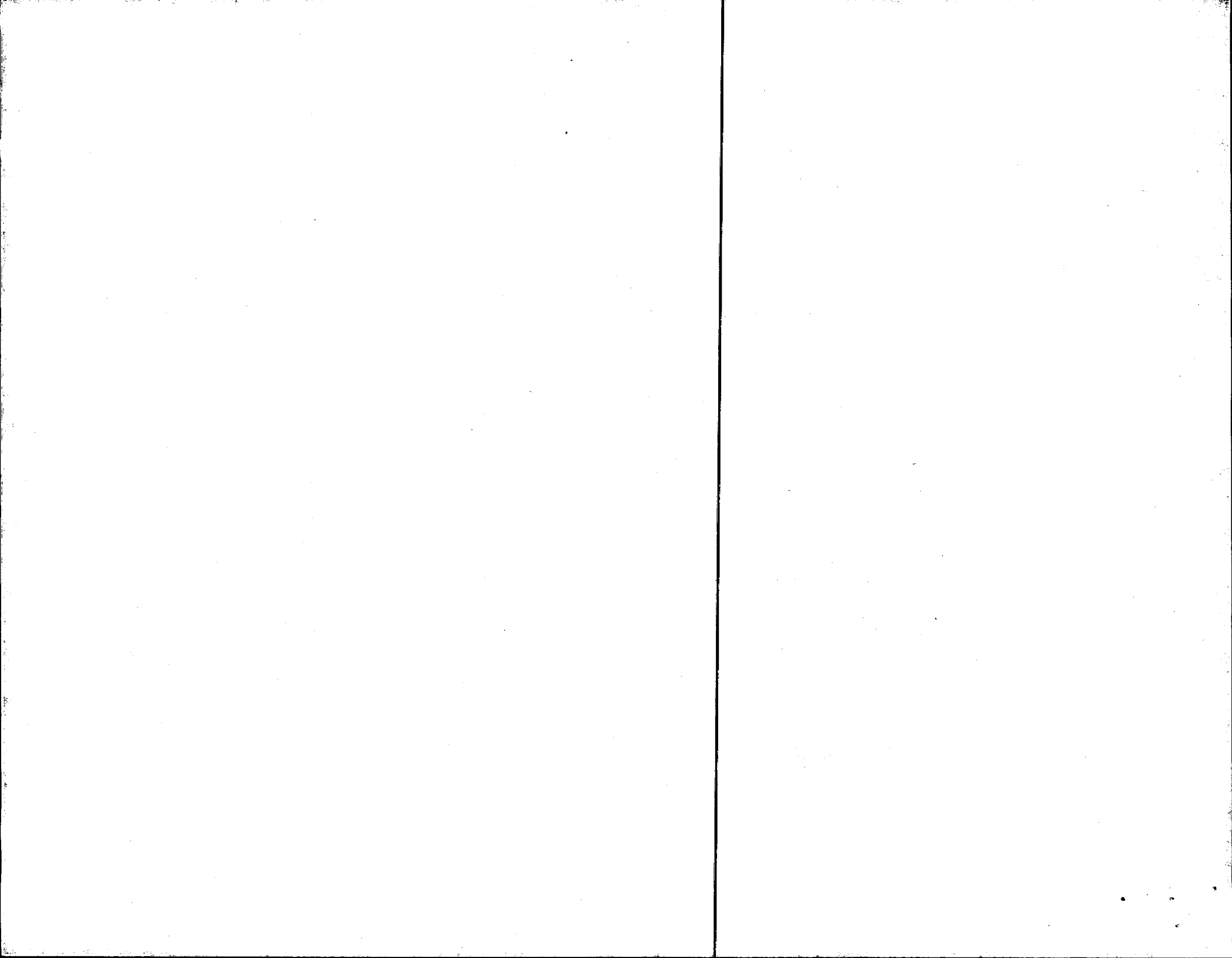
**Feuille de Procédé**

|   |   |   |  |
|---|---|---|--|
| Client: DART Dart Aerospace Ltd.  |   | Nom Dessin: UTILITY POD BASE  |  |
| Numéro Job: 40323   |   | Numéro Article: DKC134-0015   |  |
| Numéro Job:   |   |      |  |
| # Séq.:   | Machine ou Opération:   | Description :   |  |
| 32.0  | PRÉPARATION 3   | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART  |  |
|   |    |    |  |
| <b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs<br>PRÉPARATION DU MATÉRIEL<br><br>Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois derniers plis du Pod Base: 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.<br><br>11/12/06    |   |   |  |
| 33.0  | LAMINAGE.   | LAMINAGE PIÈCE DART   |  |
|   |    |    |  |
| <b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs<br>FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS<br><br>Faire le laminage des trois derniers plis de tissu ( 2 plis de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz ) de la façon suivante:<br><br>Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes, ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. ( Ajouter de la résine au besoin )<br><br>Recommencer pour les deux autres plis. ( un pli de 5 oz Kevlar et un pli de 9 oz )<br><br>11/12/06    |   |   |  |
| 34.0  | POCHE À VIDE 1  | FAIRE LA POCHE À VIDE   |  |
|   |  |  |  |
| <b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs<br>EFFECTUER LA POCHE A VIDE<br><br>Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.<br><br>Laisser sécher jusqu'au lendemain.<br><br>11/12/06     |   |   |  |
| 35.0  | DÉMOULAGE 1   | DÉMOULAGE PIÈCE DART  |  |
|   |  |  |  |
| <b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs<br>DÉMOULAGE DES PIECES<br><br>Faire le démoulage du Utility Pod Base en faisant bien attention de ne pas endommager la piece.<br><br>Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du manche d'un tournevis.<br><br>12/12/06   |   |   |  |

## Feuille de Procédé








|  |                       |   |  |
|--|-----------------------|---|--|
| Client: DART Dart Aerospace Ltd.   |                       | Nom Dessin: UTILITY POD BASE  |  |
| Numéro Job: 40323  |                       | Numéro Article: DKC134-0015   |  |
| Numéro Job:  |                       |      |  |
| # Séq.:  | Machine ou Opération: | Description :   |  |
| 36.0   | AC0058                | Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens  |  |
| <b>Commentair</b> Qty.: 0.125 UNITE(s)/Unit Total : 0.125 UNITE(s)<br>Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens<br>N° de Lot: <u>1-5824-1</u>   |                       |   |  |
| 37.0   | AC0059                | Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens   |  |
| <b>Commentair</b> Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s)<br>Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens  |                       |   |  |
| 38.0   | FINITION 3            | FINITION PIÈCE DART   |  |
|   |                       |    |  |
| <b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs<br>FINITION GÉNÉRALE<br><br>Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.<br><br>Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munit d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air<br><br>Corriger les imperfections de surface à l'aide du sikkens Polysoft.<br><br>Laisser sécher jusqu'au lendemain |                       |   |  |
| 39.0   | TRIMAGE 3             | TRIMAGE COMPOSITES DART   |  |
|   |                       |  |  |
| <b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs<br>TRIMAGE DE FINITION<br><br>Faire le trimage du Pod Base selon le dessin Page 2 de 4 Détail B<br><br>Autocontrôle du trimage du pod.   |                       |   |  |
| 40.0   | AAC0649               | D3001-1 Doubler ( Pod Base D2002-3)   |  |
| <b>Commentair</b> Qty.: 3 UNITE(s)/Unit Total : 3 UNITE(s)<br>D3001-1 Doubler ( Pod Base D2002-3) N° de Lot: <u>1-5841-4</u>   |                       |   |  |
| 41.0   | AC0355                | Araldite 2043   |  |
| <b>Commentair</b> Qty.: 0.5 UNITE(s)/Unit Total : 0.5 UNITE(s)<br>Araldite 2043 N° de Lot: <u>3-16275-2</u>  |                       |   |  |
| 42.0   | ASSEMBLAGE 3          | ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART  |  |
|   |                       |  |  |
| <b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs<br>ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES<br><br>À l'aide de l'adhésif Araldite 2043 coller les trois doubler N° D3001-1 selon le dessin.  |                       |   |  |





Date: Lundi, 2006-11-13 11:06:33  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

|  |   |   |  |
|--|---|---|--|
| Client: DART Dart Aerospace Ltd.   |   | Nom Dessin: UTILITY POD BASE  |  |
| Numéro Job: 40323  |   | Numéro Article: DKC134-0015   |  |
| Numéro Job:  |   |    |  |
| # Séq.:  | Machine ou Opération:   | Description :   |  |
|  |   | Venir faire trois petite poche à vide localisées sur les trois doubliers ( Stretchlon 200 seulement pas besoin de perforé, ni de airweave, ni de feutre de drainage, ni de peel ply. )<br><br>Laisser sécher pendant 1 heures |  |
| 43.0   | AC0355  | Araldite 2043   |  |
| Commentair Qty.: 0.5 UNITE(s)/Unit Total: 0.5 UNITE(s)<br>Araldite 2043<br><br>N° de Lot: <u>3-16275-2</u>   |   |   |  |
| 44.0   | FINITION 3  | FINITION PIÈCE DART   |  |
|  |    |    |  |
| Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs<br>FINITION GÉNÉRALE<br><br>Retirer les trois poches à vide et faire un joint tout autour des trois doubliers à l'aide d'Araldite 2043 et laisser sécher jusqu'au lendemain.                                  |   |   |  |
| 45.0   | AAC0671   | Dupont Primer N° 1104S  |  |
| Commentair Qty.: 0.4333 GALLON(s)/Unit Total: 0.4333 GALLON(s)<br>Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: <u>1-5535-1</u>  |   |   |  |
| 46.0   | AAC0670   | Dupont Activator N° 7975S   |  |
| Commentair Qty.: 0.8664 PINTE(s)/Unit Total: 0.8664 PINTE(s)<br>Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: <u>1-5769-2</u>   |   |   |  |
| 47.0   | AAC0672   | Dupont Reducer N° 12375S  |  |
| Commentair Qty.: 0.1083 GALLON(s)/Unit Total: 0.1083 GALLON(s)<br>Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: <u>1-5390-2</u>  |   |   |  |
| 48.0   | PRÉPARATION 3   | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART  |  |
|  |  |    |  |
| Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs<br>PRÉPARATION DU MATÉRIEL<br><br>Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.                       |   |   |  |
| 49.0   | PEINT/ PRIMER2  | PEINTURE / PRIMER DART  |  |
|  |  |    |  |
| Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs<br>APPLICATION DE PEINTURE<br><br>Appliquer une couche généreuse de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces intérieur du pod base ( environ 2/3 de la quantité )<br><br>Laisser sécher pendant 3 heures. |   |   |  |

DEC 15 2006



Formation

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 40323

Nom Dessin: UTILITY POD BASE  
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

Autocontrôle de fabrication. (visuel du primer)

50.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
FINITION PIÈCE DART

Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes.

18-12-06



51.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.2167 GALLON(s)/Unit Total : 0.2167 GALLON(s)  
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5535-1

52.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.4336 PINTE(s)/Unit Total : 0.4336 PINTE(s)  
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-5542-2

53.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0542 GALLON(s)/Unit Total : 0.0542 GALLON(s)  
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5590-2

54.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

DEC 18 2006



Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

55.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
PEINTURE / PRIMER DART

Faire une couche de finition à l'aide du primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces intérieur du pod Base

Laisser sécher pendant 3 heures.

DEC 18 2006



56.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

19 dec 2006



Emballage QT 1 21/12/06

